

05.01.2005

日本国特許庁  
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されて  
いる事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed  
with this Office.

出願年月日 2004年10月 5日  
Date of Application:

出願番号 特願2004-292028  
Application Number:

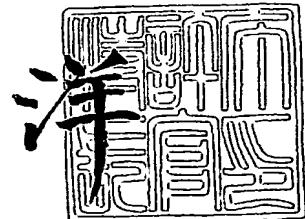
[ST. 10/C]: [JP2004-292028]

出願人 新日本製鐵株式会社  
Applicant(s):

2005年 2月 18日

特許庁長官  
Commissioner,  
Japan Patent Office

小川



BEST AVAILABLE COPY

出証番号 出証特2005-3012246

**【書類名】** 特許願  
**【整理番号】** M04136  
**【提出日】** 平成16年10月 5日  
**【あて先】** 特許庁長官殿  
**【国際特許分類】**  
 B63B 03/16  
 C22C 38/00  
 B23K 25/00

**【発明者】**  
**【住所又は居所】** 千葉県富津市新富 20-1 新日本製鐵株式会社 技術開発本部  
 内  
**【氏名】** 石川 忠

**【発明者】**  
**【住所又は居所】** 千葉県富津市新富 20-1 新日本製鐵株式会社 技術開発本部  
 内  
**【氏名】** 井上 健裕

**【発明者】**  
**【住所又は居所】** 千葉県富津市新富 20-1 新日本製鐵株式会社 技術開発本部  
 内  
**【氏名】** 島貫 広志

**【発明者】**  
**【住所又は居所】** 千葉県富津市新富 20-1 新日本製鐵株式会社 技術開発本部  
 内  
**【氏名】** 小関 正

**【特許出願人】**  
**【識別番号】** 000006655  
**【氏名又は名称】** 新日本製鐵株式会社

**【代理人】**  
**【識別番号】** 100097995  
**【弁理士】**  
**【氏名又は名称】** 松本 悅一  
**【電話番号】** 03-3503-2640

**【選任した代理人】**  
**【識別番号】** 100074790  
**【弁理士】**  
**【氏名又は名称】** 椎名 疊

**【先の出願に基づく優先権主張】**  
**【出願番号】** 特願2003-349284  
**【出願日】** 平成15年10月 8日

**【手数料の表示】**  
**【予納台帳番号】** 127112  
**【納付金額】** 16,000円

**【提出物件の目録】**  
**【物件名】** 特許請求の範囲 1  
**【物件名】** 明細書 1  
**【物件名】** 図面 1  
**【物件名】** 要約書 1  
**【包括委任状番号】** 0103030

**【書類名】特許請求の範囲****【請求項 1】**

溶接継手に発生した脆性き裂の伝播を妨げる耐脆性き裂伝播性に優れた溶接構造体の溶接方法であって、

脆性き裂が伝播する可能性のある突合せ溶接継手において、脆性き裂を停止させる領域に対し、当該領域の突合せ溶接継手の一部をガウジング、あるいは機械加工により除去した後、当該部分を補修溶接することにより突合せ溶接部に比べて高い韌性を有し、かつ、突合せ溶接部の長手方向に対する外縁方向の角度  $\phi$  が 10 度以上、60 度以下である補修溶接部を形成することを特徴とする耐脆性き裂伝播性に優れた溶接構造体の溶接方法。

**【請求項 2】**

前記補修溶接部の韌性が突合せ溶接部の脆性－延性破面遷移温度  $V_T r_s$  に比べて少なくとも 20 ℃以上低いことを特徴とする請求項 1 に記載の耐脆性き裂伝播性に優れた溶接構造体の溶接方法。

**【請求項 3】**

前記補修溶接は、突合せ溶接継手の表面および裏面のいずれか、または、両方に対して板厚の 1/2 以上の範囲をガウジング、あるいは機械加工により除去した後、当該部分に補修溶接を行うことを特徴とする請求項 1 または 2 に記載の耐脆性き裂伝播性に優れた溶接構造体の溶接方法。

**【請求項 4】**

前記補修溶接部と突合せ溶接継手の接する領域において、突合せ溶接部の長手方向に対して垂直な方向に被溶接部材の降伏応力  $Y_P$  の 1/2 以上の圧縮残留応力を発生させることを特徴とする請求項 1～3 のいずれか 1 項に記載の耐脆性き裂伝播性に優れた溶接構造体の溶接方法。

**【請求項 5】**

前記補修溶接部における少なくとも最終層の補修溶接ビードにおいて、突合せ溶接部の長手方向に対する補修溶接ビードの長手方向の角度  $\theta$  を 80 度以下となるように制御して補修溶接を実施することを特徴とする請求項 1～4 のいずれか 1 項に記載の耐脆性き裂伝播性に優れた溶接構造体の溶接方法。

**【請求項 6】**

前記突合せ溶接部の長手方向に対する補修溶接部の外縁方向の角度  $\phi$  を、10 度以上、45 度以下となるように制御して補修溶接を実施することを特徴とする請求項 1～5 のいずれか 1 項に記載の耐脆性き裂伝播性に優れた溶接構造体の溶接方法。

**【請求項 7】**

溶接継手に発生した脆性き裂の伝播を妨げる耐脆性き裂伝播性に優れた溶接構造体であって、

脆性き裂が伝播する可能性のある突合せ溶接継手において、脆性き裂を停止させる領域に、突合せ溶接部に比べて高い韌性を有し、かつ、突合せ溶接部の長手方向に対する外縁方向の角度  $\phi$  が 10 度以上、60 度以下である補修溶接部を有することを特徴とする耐脆性き裂伝播性に優れた溶接構造体。

**【請求項 8】**

前記補修溶接部の韌性が突合せ溶接部の脆性－延性破面遷移温度  $V_T r_s$  に比べて少なくとも 20 ℃以上低いことを特徴とする請求項 7 に記載の耐脆性き裂伝播性に優れた溶接構造体。

**【請求項 9】**

前記補修溶接部は、突合せ溶接継手の表面および裏面のいずれか、または、両方に対して板厚の 1/2 以上の範囲に有することを特徴とする請求項 7 または 8 に記載の耐脆性き裂伝播性に優れた溶接構造体。

**【請求項 10】**

前記補修溶接部と突合せ溶接継手の接する領域において、突合せ溶接部の長手方向に対して垂直な方向に被溶接部材の降伏応力  $Y_P$  の 1/2 以上の圧縮残留応力を有することを

特徴とする請求項7～9のいずれか1項に記載の耐脆性き裂伝播性に優れた溶接構造体。

【請求項11】

前記補修溶接部における少なくとも最終層の補修溶接ビードにおいて、突合せ溶接部の長手方向に対する補修溶接ビードの長手方向の角度 $\theta$ が80度以下であることを特徴とする請求項7～10のいずれか1項に記載の耐脆性き裂伝播性に優れた溶接構造体。

【請求項12】

前記突合せ溶接部の長手方向に対する補修溶接部の外縁方向の角度 $\phi$ が10度以上、45度以下であることを特徴とする請求項7～11のいずれか1項に記載の耐脆性き裂伝播性に優れた溶接構造体。

**【書類名】明細書**

**【発明の名称】耐脆性き裂伝播性に優れた溶接構造体およびその溶接方法**

**【技術分野】**

**【0001】**

本発明は、溶接継手に発生した脆性き裂の伝播を妨げる耐脆性き裂伝播性に優れた溶接構造体およびその溶接方法に関する。

具体的には、厚板を用いて大入熱溶接を適用した溶接構造物の溶接継手に発生する可能性のある脆性き裂の伝播を妨げる耐脆性き裂伝播性に優れた溶接構造体の溶接方法に関するものであり、建築構造物や土木鋼構造物等の安全性を向上させうる技術に関する。

**【背景技術】**

**【0002】**

鋼構造物を建造するためには溶接を用いることが必須であるが、建造コストを低減させたり建造能率を向上させる目的で、大入熱溶接が広く適用されている。特に、鋼板の板厚が増大すると、溶接工数が飛躍的に増加するため、極限まで大入熱で溶接しようとする要求が高い。

しかし、大入熱溶接を適用すると、溶接熱影響（H A Z）部の韌性値が低下し、H A Z部の幅も増大するため、脆性破壊に対する破壊韌性値が低下する傾向にある。

そのため、大入熱溶接を適用してもH A Z部の破壊韌性が低下しにくい鋼材として、たとえば特許文献1、2、等の発明がなされている。これらの発明では脆性破壊の発生に対する抵抗値である破壊韌性値は向上されているため、通常の使用環境では脆性破壊する可能性は極めて低く抑えられているが、地震や構造物同士の衝突、といった事故、災害等の非常時に万一脆性破壊が発生してしまうと、脆性き裂はH A Z部を伝播し、大規模な破壊に至る危険性がある。

**【0003】**

これまで、板厚25mm程度のT M C P鋼板等が使用されている溶接継手では、脆性き裂が発生しても、溶接部の残留応力により、脆性き裂が溶接継手部から母材側に逸れていいくので、母材のアレスト性能を確保しさえすれば、万一、溶接継手部で脆性き裂が発生しても母材で脆性き裂を停止できると考えられてきた。

**【0004】**

しかしながら、鋼構造物が大型化することで、より板厚の大きい鋼板が使用されるようになり、また構造を簡素化するためにも鋼板の厚肉化が有効であるため、設計応力が高い高張力鋼の厚鋼板が使用されるようになってきている。このような厚鋼板では、溶接継手部の破壊韌性の程度によっては、脆性き裂が母材に逸れることなく、溶接継手部の熱影響域に沿って伝播することが本発明者の8000トン大型試験機による大型破壊試験により明らかとなった。

**【0005】**

本発明者らによる鋼板の脆性破壊に係る試験によれば、板厚50mm以下の鋼板に、図1に示すように、鋼板1の溶接継手部と交差するように隅肉溶接により骨材3（補強板）を取り付けると、鋼板1に脆性き裂が発生しても骨材により脆性き裂の伝播が止められて（アレスト）、鋼板1の破断に至らないことが多い。

しかし、板厚が厚くなると、骨材が取り付けられていても、骨材3とは無関係に、母材に逸れることなく、H A Z部あるいは溶接金属部に沿って脆性き裂が伝播してしまうことがあった。

**【特許文献1】特開平6-88161号公報**

**【特許文献2】特開昭60-245768号公報**

**【発明の開示】**

**【発明が解決しようとする課題】**

**【0006】**

そこで、本発明は、万一、溶接継手に脆性き裂が発生した場合に、補修溶接部にて脆性き裂の伝播を防止して溶接構造体の致命的な破断を防止できる溶接構造体およびその溶接

方法を提供することを課題とする。

【課題を解決するための手段】

【0007】

本発明者らは、溶接構造体において、特定の補修溶接を行うことによって、溶接継手の脆性き裂伝播を防止して大規模破壊を未然に防止することができることを見出し本発明を完成したものであり、その要旨とするところは、特許請求の範囲に記載した通りの下記内容である。

【0008】

(1) 溶接継手に発生した脆性き裂の伝播を妨げる耐脆性き裂伝播性に優れた溶接構造体の溶接方法であって、

脆性き裂が伝播する可能性のある突合せ溶接継手において、脆性き裂を停止させる領域に対し、当該部分を補修溶接することにより突合せ溶接部に比べて高い韌性を有し、かつ、突合せ溶接部の長手方向に対する外縁方向の角度 $\phi$ が10度以上、60度以下である補修溶接部を形成することを特徴とする耐脆性き裂伝播性に優れた溶接構造体の溶接方法。

(2) 前記補修溶接部の韌性が突合せ溶接部の脆性-延性破面遷移温度vTrsに比べて少なくとも20℃以上低いことを特徴とする(1)に記載の耐脆性き裂伝播性に優れた溶接構造体の溶接方法。

(3) 前記補修溶接は、突合せ溶接継手の表面および裏面のいずれか、または、両方に対して板厚の1/2以上の範囲をガウジング、あるいは機械加工により除去した後、当該部分に補修溶接を行うことを特徴とする(1)または(2)に記載の耐脆性き裂伝播性に優れた溶接構造体の溶接方法。

(4) 前記補修溶接部と突合せ溶接継手の接する領域において、突合せ溶接部の長手方向に対して垂直な方向に被溶接部材の降伏応力Ypの1/2以上の圧縮残留応力を発生させることを特徴とする(1)～(3)のいずれか1項に記載の耐脆性き裂伝播性に優れた溶接構造体の溶接方法。

(5) 前記補修溶接部における少なくとも最終層の補修溶接ビードにおいて、突合せ溶接部の長手方向に対する補修溶接ビードの長手方向の角度θを80度以下となるように制御して補修溶接を実施することを特徴とする(1)～(4)のいずれか1項に記載の耐脆性き裂伝播性に優れた溶接構造体の溶接方法。

【0009】

(6) 前記突合せ溶接部の長手方向に対する補修溶接部の外縁方向の角度 $\phi$ を、10度以上、45度以下となるように制御して補修溶接を実施することを特徴とする(1)～(5)のいずれか1項に記載の耐脆性き裂伝播性に優れた溶接構造体の溶接方法。

(7) 溶接継手に発生した脆性き裂の伝播を妨げる耐脆性き裂伝播性に優れた溶接構造体であって、脆性き裂が伝播する可能性のある突合せ溶接継手において、脆性き裂を停止させる領域に、突合せ溶接部に比べて高い韌性を有し、かつ、突合せ溶接部の長手方向に対する外縁方向の角度 $\phi$ が10度以上、60度以下である補修溶接部を有することを特徴とする耐脆性き裂伝播性に優れた溶接構造体。

(8) 前記補修溶接部の韌性が突合せ溶接部の脆性-延性破面遷移温度vTrsに比べて少なくとも20℃以上低いことを特徴とする(7)に記載の耐脆性き裂伝播性に優れた溶接構造体。

(9) 前記補修溶接部は、突合せ溶接継手の表面および裏面のいずれか、または、両方に対して板厚の1/2以上の範囲に有することを特徴とする(7)または(8)に記載の耐脆性き裂伝播性に優れた溶接構造体。

(10) 前記補修溶接部と突合せ溶接継手の接する領域において、突合せ溶接部の長手方向に対して垂直な方向に被溶接部材の降伏応力Ypの1/2以上の圧縮残留応力を有することを特徴とする(7)～(9)のいずれか1項に記載の耐脆性き裂伝播性に優れた溶接構造体。

(11) 前記補修溶接部における少なくとも最終層の補修溶接ビードにおいて、突合せ溶接部の長手方向に対する補修溶接ビードの長手方向の角度θが80度以下であることを特

徴とする(7)～(10)のいずれか1項に記載の耐脆性き裂伝播性に優れた溶接構造体。

(12) 前記突合せ溶接部の長手方向に対する補修溶接部の外縁方向の角度 $\phi$ が10度以上、45度以下であることを特徴とする(7)～(11)のいずれか1項に記載の耐脆性き裂伝播性に優れた溶接構造体。

#### 【発明の効果】

##### 【0010】

本発明によれば、突合せ溶接継手の一部に特定の補修溶接を行うことによって、万一、溶接継手に脆性き裂が発生した場合に、溶接部にて脆性き裂の伝播を防止して溶接構造体の致命的な破断を防止できる溶接構造体の溶接方法を提供することができ、産業上有用な著しい効果を奏する。

#### 【発明を実施するための最良の形態】

##### 【0011】

本発明を実施するための最良の形態について図2乃至図4を用いて詳細に説明する。

図2は、本発明の溶接方法を適用する鋼板の突合せ溶接継手を示す図である。

図2において、2は突合せ溶接継手、5は突合せ溶接部、6は補修溶接部を示す。

本発明の補修溶接は、図2に示すような、脆性き裂が伝播する可能性のある突合せ溶接継手2(突合せ溶接部5または鋼板1の熱影響部)において、脆性き裂を停止させる領域に対し、当該領域の突合せ溶接継手2(突合せ溶接部5および鋼板1の熱影響部)の一部をガウジング、あるいは機械加工により除去した後、当該部分を韌性の優れた溶接材料を用いて補修溶接することにより、突合せ溶接部5に比べて高い韌性を有し、かつ、突合せ溶接部5の長手方向に対する外縁方向の角度 $\phi$ が10度以上、60度以下である補修溶接6を形成することを特徴とする。

溶接継手にて発生した脆性き裂は、突合せ溶接継手2の突合せ溶接部5または残留引張応力が生じやすい鋼板1の熱影響部を伝播するが、脆性き裂を停止させる領域に突合せ溶接部5に比べて高い韌性を有し、かつ、突合せ溶接部5の長手方向に対する外縁方向の角度 $\phi$ が10度以上、60度以下である補修溶接部6を形成することにより、突合せ溶接部5または鋼板1の熱影響部に沿って伝播する脆性き裂を逸らせて鋼板1の母材部に導き出し、き裂の伝播を停止できることを見出した。この効果は、図1に示すように垂直部材(鋼板1)の突合せ溶接部5に交差するように水平の鉄骨材3(補強材)を隅肉溶接4した溶接構造体に適用する場合は、突合せ溶接部5または鋼板1の熱影響部に沿って伝播する脆性き裂を補修溶接部6により逸らせて鉄骨材3(補強材)に導き出し、き裂の伝播を停止できるため、より顕著な効果が發揮される。なお、図1に示す鉄骨材3(補強材)がない溶接構造体であっても、突合せ溶接部5または鋼板1の熱影響部に沿って伝播する脆性き裂を補修溶接部6により逸らせて鋼板1に導き出し、き裂の伝播を停止できるため、図1に示す溶接構造体に限定されるのではないことは言うまでもない。

##### 【0012】

本発明においては、ガウジングあるいは機械加工の深さは、突合せ溶接継手2の表面および裏面のいずれか、または、両方に対して板厚の1/2以上の範囲をガウジングあるいは機械加工により除去した後、当該部分に上記の韌性に優れた補修溶接部6を形成することにより、伝播き裂をより確実に停止でき、耐脆性き裂伝播性をさらに向上させるために好ましい。

本発明においては、突合せ溶接継手2の突合せ溶接部5または鋼板1の熱影響部を伝播してきた脆性き裂が、突合せ溶接部5の長手方向に対する外縁方向の角度 $\phi$ が比較的小さい場合などで鋼板1側または骨材3側の方に逸れずに補修溶接部6に突入する際に、補修溶接部6の韌性が突合せ溶接部5に比べて低いと補修溶接部6にき裂が侵入した後、停止せず、さらに突合せ溶接継手2の突合せ溶接部5または鋼板1の熱影響部に沿って亀裂が伝播してしまうことがある。

そこで、本発明においては補修溶接部6に、破壊韌性の優れた溶接材料を用いて補修溶接し、破壊韌性値が突合せ溶接部5の脆性-延性遷移温度vT<sub>rs</sub>に比べて少なくと

も20°C以上低いような優れた韌性の補修溶接部6を形成することにより、突合せ溶接継手2の突合せ溶接部5または鋼板1の熱影響部に沿って伝播する脆性き裂が鋼板1側または骨材3側の方に逸れずに補修溶接部6に突入する場合でも、補修溶接部6内でき裂の伝播を停止することができるため好ましい。

なお、補修溶接部6の溶接金属の破壊韌性を高める方法は、特に限定する必要はなく、韌性に優れた溶接材料として、例えば、溶接ワイヤにNiを2質量%以上含有する溶接材料を用いて補修溶接することにより溶接金属を上記韌性値の範囲に調整する方法が用いられる。

### 【0013】

図3は、本発明の溶接方法に用いる補修溶接部の詳細図である。

図3において、2は突合せ溶接継手、5は突合せ溶接部、6は補修溶接部、7は補修溶接ビードを示す。

本発明者等は、さらに、補修溶接部の最適条件について種々の実験により検討した結果、脆性き裂が伝播する可能性のある突合せ溶接継手の脆性き裂を停止させる領域に対し、上記の韌性に優れた補修溶接部6の形成とともに、補修溶接部6の外縁方向の角度 $\phi$ を突合せ溶接部5の長手方向に対して10度以上、60度以下とすることにより、突合せ溶接部5または鋼板1の熱影響部に沿って伝播する脆性き裂を鋼板1側または骨材3側の方に逸らせ鋼板母材で伝播を停止し、または、補修溶接部6に突入した場合でも確実に補修溶接部6内で伝播を停止することができることを明らかにした。

### 【0014】

本発明の技術思想の主眼は、補修溶接部6外縁の周辺、つまり突合せ溶接継手2と補修溶接部6が接する領域に発生する残留応力の影響により、突合せ溶接部5の長手方向に沿って伝播していく脆性き裂を突合せ溶接継手2の突合せ溶接部5または鋼板1の熱影響部から鋼板1側または骨材3側の方に逸らせることである。本発明者らは、突合せ溶接部5の長手方向に対する補修溶接部6の外縁方向の角度 $\phi$ を変化させて、突合せ溶接部継手2の突合せ溶接部5または鋼板1の熱影響部を伝播する脆性き裂を鋼板1側または骨材3側の方に逸らせることが出来る条件を検討した。その結果、上記角度 $\phi$ が60度を超えると、補修溶接部6に脆性き裂が突入してくることが多いため、補修溶接部6の破壊韌性が十分高くないと脆性き裂を停止させることはできないが、 $\phi$ が60度未満であれば、脆性き裂が補修溶接部6と突合せ溶接継手（母材）との境界部に沿って伝播させ、鋼板1または骨材3に導いて伝播を停止できることを知見した。

また、この効果をより發揮させるためには、突合せ溶接部5の長手方向に対する補修溶接部6の外縁方向の角度 $\phi$ を45度以下とするのが好ましい。

しかし、上記角度 $\phi$ が10度未満になると、脆性き裂は補修溶接部6と突合せ溶接継手2（母材）との境界部に沿って伝播するものの、補修溶接部6の領域を抜けた位置の周辺で、脆性き裂が伝播する位置が突合せ溶接部5との距離が近すぎるため、再び突合せ溶接部5または鋼板1の熱影響部に沿って脆性き裂が再伝播してしまうことがあるので、上記 $\phi$ の下限を10度とした。

### 【0015】

また、上記突合せ溶接部5の長手方向に対する補修溶接部6の外縁方向の角度 $\phi$ を制御することにより、補修溶接部6と突合せ溶接継手（鋼板1の熱影響部）の接する領域に大きな残留応力を発生させ、当該領域の主応力方向を突合せ溶接継手2（突合せ溶接部5および鋼板1の熱影響部）に作用している主応力方向とは異なる方向に変えることで、より安定して、前記突合せ溶接継手2の突合せ溶接部5または鋼板1の熱影響部に沿って伝播する脆性き裂を当該突合せ溶接部5または鋼板1の熱影響部から逸らせて母材部に導き出すことができるを見出した。

つまり、本発明者等は、種々の実験を行うことにより、補修溶接部6と突合せ溶接継手2の接する領域に発生する残留応力は、補修溶接部6における少なくとも最終層の補修溶接ビード7の長手方向の突合せ溶接部5の長手方向に対する角度 $\theta$ に大きく影響を受けることを見出した。補修溶接ビード7は凝固する際に、特に溶接ビードの長手方向の方に大

きく縮もうとするが、補修溶接ビード7端部周辺の突合せ溶接継手（鋼板1の熱影響部）のマトリックスは変形しにくいので、その結果、補修溶接ビード7端部周辺に残留応力が発生する。

また、補修溶接部6の厚みが大きい場合は、多層パスでの補修溶接が行なわれるが、最終層の補修溶接ビード7は次層パスにより加熱されないため、最終層の補修溶接ビード7端部周辺で発生した残留応力はそのまま維持される。従って、補修溶接部6と突合せ溶接継手2の接する領域に大きな残留応力を発生させるために、補修溶接部6における少なくとも最終層のビードにおいて突合せ溶接部5の長手方向に対する補修溶接ビード7の長手方向の角度θが重要となることがわかった。

上記角度θが80度を超える場合は、補修溶接ビード7の長手方向が突合せ溶接部5の長手方向と直行する方向に近くなり、ビードが凝固収縮する際に発生する引張残留応力がき裂を伝播させるための主応力方向と一致あるいは近づくので、突合せ溶接部5の溶融線（FL）に沿って伝播してきた脆性き裂を補修溶接部の周辺へと逸らせることがない。

このため、補修溶接部6における少なくとも最終層のビードについて、突合せ溶接部5の長手方向に対する補修溶接ビード7の長手方向θを80度以下とするのが好ましい。

また、上記θが0度に近づくにつれて、補修溶接溶接ビード7端部で発生する引張方向の残留応力の方向とき裂を伝播させる主応力の方向が直行するようになり、その合力としての方向がき裂を直進させることを阻止するように作用するため、き裂を補修溶接部の周辺に逸らせる効果が大きくなるので好ましい。

従って、本発明では、補修溶接部6における少なくとも最終層の補修溶接ビード7について、突合せ溶接部5の長手方向に対する補修溶接ビード7の長手方向の角度θを80度以下とするのが好ましい。

#### 【0016】

さらに、補修溶接部6において補修溶接ビード7を溶接施工することにより残留応力をできるだけ大きく発生させるためには、補修溶接ビード7の周辺領域との温度差を維持することがより好ましい。

補修溶接時の溶接入熱が大きい場合には、補修溶接ビード7の周囲部の温度上昇も大きくなり、補修溶接ビード7が室温程度まで冷却される時間も長くなり、残留応力が小さくなってしまうので、残留応力を高めるためには、入熱は小さい方が有利である。

#### 【実施例】

##### 【0017】

突合せ溶接継手の一部をガウジングにより削除し、その部分に補修溶接を施し、その補修溶接部が脆性き裂の伝播を阻止しうる性能を發揮できるか否かを種々の試験を行った。

試験にあたっては、突合せ溶接部の長手方向に直進してくる脆性き裂を阻止しうるか否かを評価するため、図4に示すように、2500mm x 2500mm x 板厚の鋼板を用い、その試験片表面の中央部8に深さを板厚の1/2程度、試験片表面での径が板厚と同じ程度の寸法となるようなクボミを機械加工し、その中を表1～4に示す種々の化学成分の溶接材料、溶接条件を変化させて、溶接金属の化学成分と溶接金属の組織を変化させた試験片を作製した。

そして、その試験片端部から200mmの位置に楔8を挿入して脆性き裂を発生させるためのV字の切り欠き加工を突合せ溶接部（エレクトロガス溶接による大入熱溶接継手）のフェュージョンライン（溶融線）に一致するように施し、試験片端部を-40℃程度の低温に冷却し、試験片中央部を-10℃にコントロールして、所定の応力を負荷した後、V字切り欠き部に楔を打ち込み、脆性き裂を発生させ、突合せ溶接部のフェュージョンラインに沿って、脆性き裂を伝播させた。伝播した脆性き裂が、補修溶接部に到達した後、その脆性き裂が伝播するか否かを評価した。

##### 【0018】

その試験結果を表1に示す。

なお、突合せ溶接部および補修溶接部のそれぞれの溶接金属の韌性の測定は、試験片の

長手方向が突合せ溶接部の長手方向と直角な方向になるようにそれぞれの試験片を採取し、それぞれの試験片についてVノッチシャルピー衝撃試験を実施し、脆性-延性破面遷移温度  $v\ Trs$  (°C) を求めた。表1に示す補修溶接部と突合せ溶接部との  $v\ Trs$  (°C) の差は、このようにして測定した各  $v\ Trs$  (°C) の差を示す。

例えば、補修溶接と突合せ溶接との  $v\ Trs$  の差が-20とは、補修溶接部の脆性-延性破面遷移温度  $v\ Trs$  (°C) ガ突合せ溶接部に比べて20°C低いことを示す。

また、補修溶接部周辺の残留応力の測定は、補修溶接部と突合せ溶接部のそれぞれの外縁部が接する位置(図3のシャルピー試験片採取位置11:●印)から被溶接部材側に2mmだけ離れた位置においてX線法により残留ひずみを測定した。測定した残留応力の応力方向は、突合せ溶接部の長手方向に直角な方向であり、脆性き裂が突合せ溶接部または鋼板の熱影響部に沿って伝播する際の主応力方向である。表1の補修溶接部の残留応力(MPa)は、このように測定した残留応力を示し、符号は-が圧縮応力であり、+は引張応力であることを示す。

表1に示す耐き裂伝播性における伝播位置は、試験片端部で発生させたき裂が補修溶接部へ伝播する際のき裂伝播位置を意味し、FL(Fusion Line)は、き裂が補修溶接部溶融線(FL)に沿って伝播し、WMは補修溶接部の溶接金属中で伝播したことを示す。

また、表1に示す耐き裂伝播性における結果で、「母材にそれで停止」とは、き裂が補修溶接領域の外側に逸れて被溶接母材にて停止し、破断しなかったことを示す。「WMに突入後、伝播し、再び突合せ溶接部を伝播」とは、き裂が補修溶接領域内に突入したち、補修溶接領域内部を貫通伝播し、さらに突合せ溶接部を引き続き伝播して破断した結果を示す。

「補修溶接部周辺に沿って伝播後、再び突合せ溶接部を伝播」とは、補修溶接部周辺にき裂を誘導できたものの母材に逸らせるることはできず、補修溶接部領域を伝播後、再び突合せ溶接部に沿って伝播した結果を示す。「(但し補修溶接部にも一部き裂分岐し停止)」とは、主き裂は母材に逸れて停止したものの、補修溶接部と突合せ溶接部の交差領域の残留応力が十分圧縮でなかったため、伝播中のき裂が分岐して補修溶接部にも突入したものである。しかしながら、主き裂は母材に逸れていたので補修溶接部も一部損傷したものの破断にはいたらなかったものである。

No.1～No.13は、本発明に従って、突合せ溶接継手部の一部を除去して補修溶接を行った本発明例であって、いずれの実施例も、耐き裂伝播性が良好であった。

No.11, 12, 13は上記角度θの値が大きすぎたため残留応力が所定の値には達しなかつた。そのため、き裂の一部が補修溶接部にも分岐したが、主き裂は母材に逸れたので停止させることができた。

#### 【0019】

一方、No.14～No.20は比較例であって、No.14～No.17は突合せ溶接継手部の一部を除去して補修溶接を行ったが、補修溶接部と突合せ溶接部との韌性差が不十分であり、補修溶接部の韌性が低かったため、き裂が補修溶接部に突入し、その後その領域で停止することなく補修溶接部を貫通し、再び突合せ溶接部に沿って伝播し破断した。

No.18は、補修溶接部の韌性は十分であったが、θの値が小さすぎたため、き裂は補修溶接部周辺に沿って伝播後、再び突合せ溶接部を伝播し破断した。

また、No.19～No.21は比較例であって、突合せ溶接継手部の一部を除去して補修溶接を行わなかつたので、突合せ溶接継手で発生させた脆性き裂が、その溶接継ぎ手に沿って伝播し、試験片が真っ二つに破断した。

【表1】

NO.	要合せ溶接箇所			被溶接材			被溶接材			被溶接材			被溶接材			被溶接材			被溶接材		
	規格	板厚(mm)	溶接方法	溶接材料	溶接方法	幅	長さ	合計溶接量	溶接方法	溶接材料	溶接方法	溶接材料	溶接方法	溶接材料	溶接方法	溶接材料	溶接方法	溶接材料	溶接方法	溶接材料	
1	YPA40	30	EG	EG-1	ガスシング	115	138	40	CO2ガス	YMA51	-20	12	0	金属	2.5	-350	FL	母材に溶けた溶接	母材に溶けた溶接	母材に溶けた溶接	
2	YPA47	45	EG	EG-50	機械加工	80	98	25	SMAN	N-12	-32	43	60	金剛	2	-492	FL	母材に溶けた溶接	母材に溶けた溶接	母材に溶けた溶接	
3	YPA32	35	EG	EG-1	ガスシング	70	84	35	CO2ガス	YH-3N	-40	15	45	金剛	2.5	-295	FL	母材に溶けた溶接	母材に溶けた溶接	母材に溶けた溶接	
4	YPA36	25	EG	EG-1	ガスシング	60	72	20	CO2ガス	YM-1N	-30	20	35	金剛	3	-300	FL	母材に溶けた溶接	母材に溶けた溶接	母材に溶けた溶接	
5	YPA40	50	EG	EG-1	機械加工	115	138	25	SMAN	YAWA WELD B	-150	30	55	金剛	2.5	-340	FL	母材に溶けた溶接	母材に溶けた溶接	母材に溶けた溶接	
6	YPA40	60	EG	EG-1	ガスシング	140	168	40	CO2ガス	YMA50E	-25	45	45	金剛	5	-300	FL	母材に溶けた溶接	母材に溶けた溶接	母材に溶けた溶接	
7	YPA40	35	CO2	YMA51	ガスシング	80	98	20	CO2ガス	YMA51	-228	10	45	金剛	2	-320	FL	母材に溶けた溶接	母材に溶けた溶接	母材に溶けた溶接	
8	YPA47	70	VEGA-II	EG-60M	機械加工	150	160	50	SMAN	YAWA WELD BIM	-180	35	40	金剛	2.4	-460	FL	母材に溶けた溶接	母材に溶けた溶接	母材に溶けた溶接	
9	YPA32	40	SAW	Y-D.M.WSHSE	ガスシング	90	108	25	CO2ガス	YMA50B	-180	42	30	金剛	5	-300	FL	母材に溶けた溶接	母材に溶けた溶接	母材に溶けた溶接	
10	YPA40	80	VEGA-II	EG-60M	ガスシング	150	180	50	CO2ガス	YMA50B	-180	59	45	金剛	-	-200	FL	母材に溶けた溶接	母材に溶けた溶接	母材に溶けた溶接	
11	YPA16	20	FAB	Y-D.M.WSHSE	ガスシング	60	60	10	CO2ガス	YMA50B	-140	40	85	金剛	2.8	-100	FL	YAWA WELD BIM	YAWA WELD BIM	YAWA WELD BIM	
12	YPA40	45	SAW	Y-D.M.WSHSE	機械加工	100	120	35	SMAN	YAWA WELD BIM	-175	45	82	金剛	2.3	-120	FL	YAWA WELD BIM	YAWA WELD BIM	YAWA WELD BIM	
13	YPA17	100	VEKA-I	EG-60M	ガスシング	200	240	60	SMAN	YM-3I	-45	60	90	金剛	-	-300	FL	YAWA WELD BIM	YAWA WELD BIM	YAWA WELD BIM	
14	YPA40	50	EG	EG-3	ガスシング	90	100	30	CO2ガス	YMA50	-10	0	30	金剛	3.5	-100	VWM	母材に溶けた溶接	母材に溶けた溶接	母材に溶けた溶接	
15	YPA17	30	FGB	Y-D.M.WSHSE	ガスシング	70	100	20	SMAN	L-10	-40	45	90	金剛	3.5	-200	VWM	母材に溶けた溶接	母材に溶けた溶接	母材に溶けた溶接	
16	YPA32	45	EG	EG-1	機械加工	80	100	25	CO2ガス	YM-2	-5	60	45	金剛	1.5	-300	VWM	母材に溶けた溶接	母材に溶けた溶接	母材に溶けた溶接	
17	YPA17	31	FGB	Y-D.M.WSHSE	ガスシング	70	100	20	SMAN	L-10	-5	40	30	金剛	2.1	-250	VWM	WELD WELD WELD	WELD WELD WELD	WELD WELD WELD	
18	YPA40	25	FGB	Y-D.M.WSHSE	機械加工	100	90	25	CO2ガス	YMA50	-25	5	80	金剛	2.2	-120	VWM	母材に溶けた溶接	母材に溶けた溶接	母材に溶けた溶接	
19	YPA40	65	VEGA	EG-60M	ガス	-	-	-	-	YMA50	-	0	0	金剛	0	-	-	-	-	-	
20	YPA40	70	SEG	DHS-16-Q	ガス	-	-	-	-	YMA50	-	0	0	金剛	0	-	-	-	-	-	
21	YPA40	80	VEKA-II	EG-60M	ガス	-	-	-	-	YMA50	-	0	0	金剛	0	-	-	-	-	-	

なお、図中のSEG:エクストロネアーカー溶接 CO2:二極ガスシールドアーカー溶接 FAB:ガスシールドアーカー溶接 SAW:サマーリング片面アーカー溶接 FCB:ガスシールドアーカー溶接 VEGA:1.2mm溶接用電極アーカー溶接  
 PAE:アスペクト・レキシングアーカー溶接 VEGA-II:2.4mm溶接用電極アーカー溶接  
 SEG:耐候性電極アーカー溶接 SMAW:手溶接用電極アーカー溶接

【表2】

鋼材の化学成分 (wt%)

鋼種	C	Si	Mn	P	S	Ni	Ti
YP32	0.13	0.19	1.28	0.01	0.003		0.01
YP36	0.12	0.21	1.27	0.007	0.004		0.01
YP40	0.11	0.21	1.3	0.006	0.003		0.01
YP47	0.08	0.24	1.22	0.007	0.002	1.02	0.01

【表3】

突合せ溶接部の溶接材料の化学成分 (wt%)

溶接材料	C	Si	Mn	P	S	Mo	Ni
EG-1	0.1	0.33	1.45	0.015	0.01	0.27	
EG-3	0.08	0.29	1.85	0.011	0.008	0.15	
EG-60	0.1	0.34	1.68	0.016	0.1	0.29	
EG-60M	0.07	0.29	1.81	0.011	0.01	0.17	1.5
YM26	0.1	0.52	1.11	0.017	0.011		
Y-D x NB250H	0.07	0.24	1.38	0.014	0.009		0.3
DWS-1LG	0.11	0.32	1.51	0.005	0.005	0.32	

【表4】

補修溶接部の溶接材料の化学成分 (wt%)

溶接材料	C	Si	Mn	P	S	Mo	Ni	Cr
YM36E	0.005	0.33	1.2	0.004	0.002	0.12	0.98	
YM55H	0.08	0.44	1.36	0.006	0.002	0.18		
YM60C	0.07	0.38	1.38	0.005	0.012	0.35		
YM-1N	0.05	0.39	1.25	0.007	0.005	0.22	0.98	
YM-3N	0.04	0.3	0.7	0.006	0.004		3.56	
YAWATA WELD B	0.06	0.3	2.91	0.008	0.004	0.76	68.5	
YAWATA WELD B(M)	0.09	0.24	3.27	0.008	0.003	2.32	65.1	
YM309L	0.022	0.47	1.52				13.1	24.1
YM316L	0.015	0.49	1.32			2.59	12.8	18.9
N-12	0.06	0.44	1.02	0.002	0.005		2.38	
N-13	0.05	0.42	0.46	0.01	0.008		3.35	
N-16	0.04	0.17	0.28	0.01	0.05		6.65	
L-60	0.07	0.48	1.39	0.05	0.05	0.35	0.76	

## 【図面の簡単な説明】

## 【0020】

【図1】骨材を配置した溶接構造体を示す図である。

【図2】補修溶接を施した溶接構造体を説明する図である。

【図3】脆性き裂伝播を防止するための溶接構造体の溶接方法を示す図である。

【図4】本発明の実施例に用いた試験片を示す図である。

## 【符号の説明】

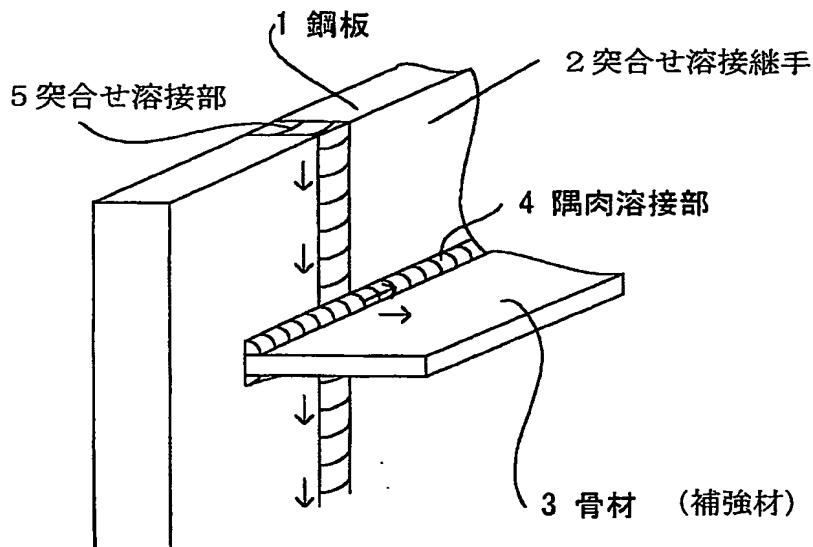
## 【0021】

- 1 鋼板
- 2 突合せ溶接継手
- 3 骨材（補強材）
- 4 隅肉溶接部
- 5 突合せ溶接部

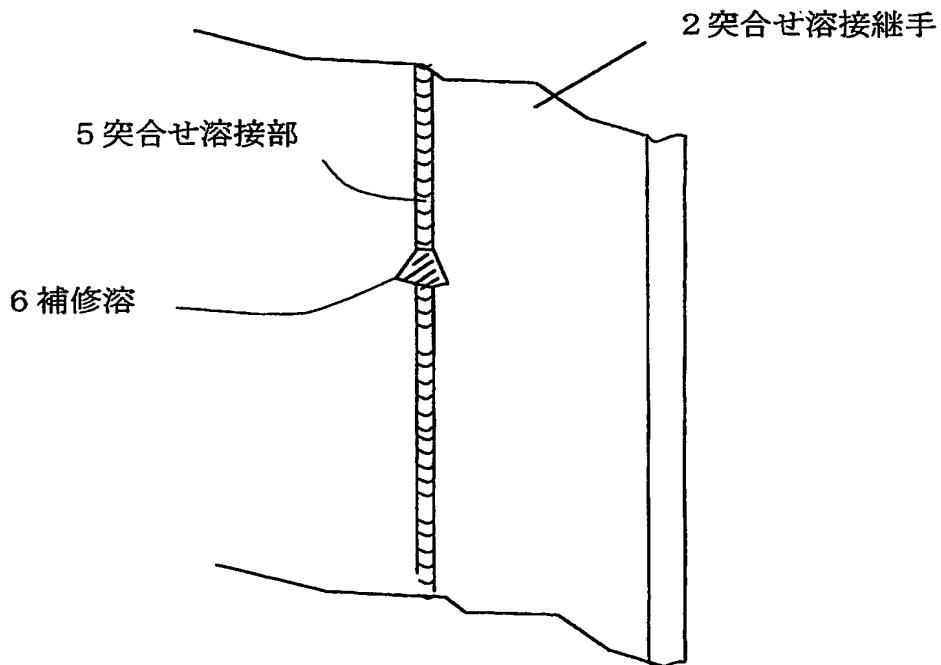
- 6 補修溶接部
- 7 補修溶接ビード
- 8 楔
- 9 切欠き
- 10 残留応力測定位置
- 11 シャルピー試験片採取位置

【書類名】図面

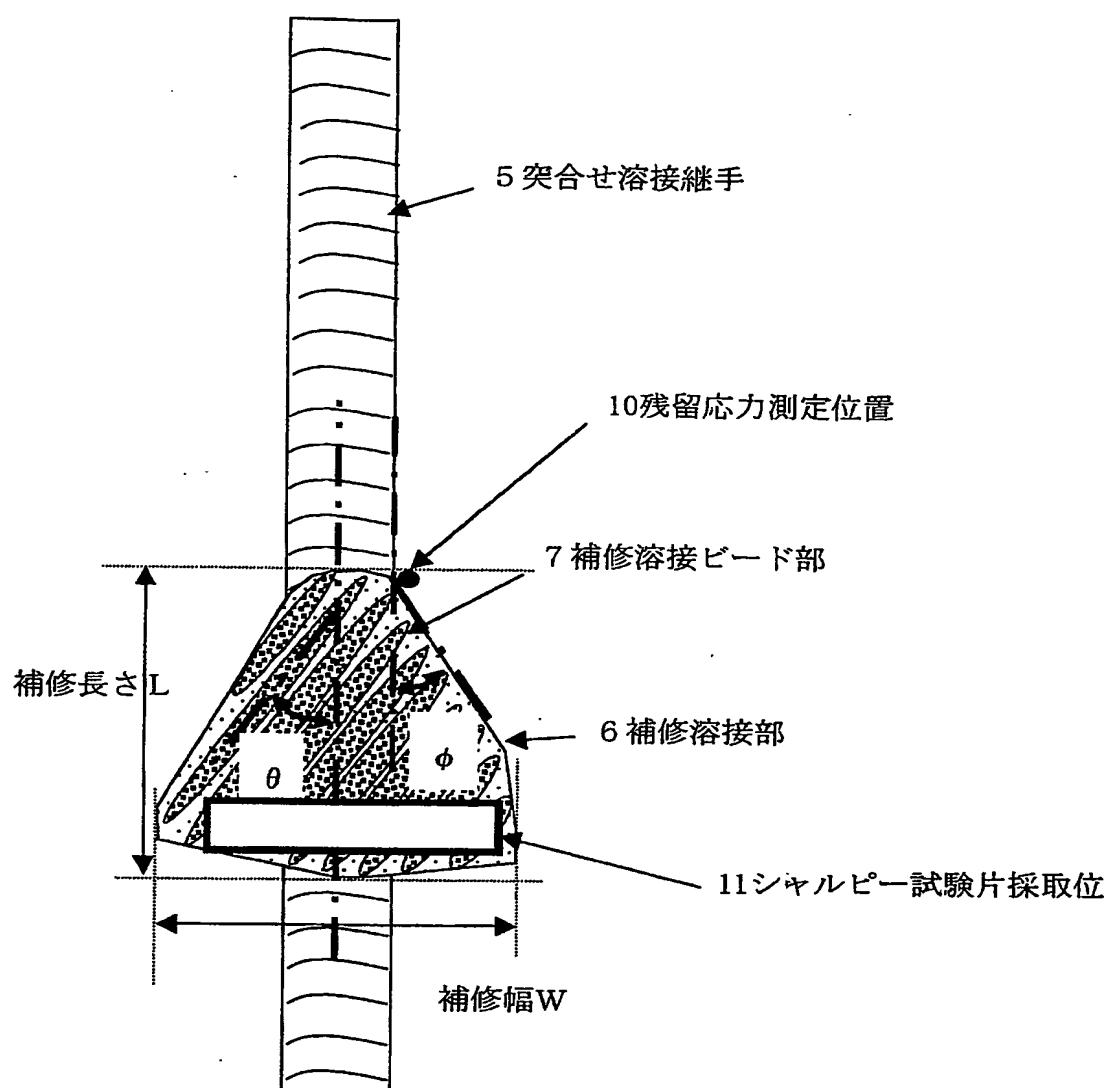
【図 1】



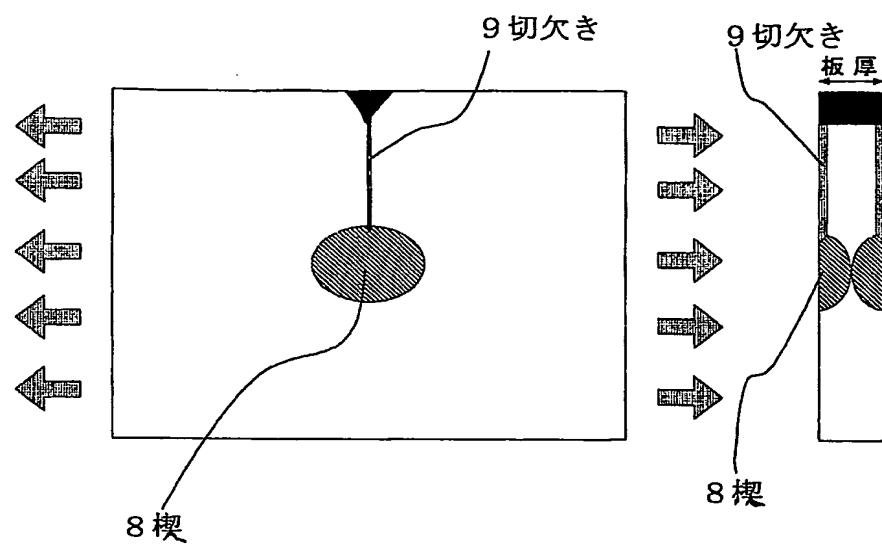
【図 2】



【図3】



【図4】



【書類名】要約書

【要約】

【課題】万一、溶接継手に脆性き裂が発生した場合に、補修溶接部にて脆性き裂の伝播を防止して溶接構造体の致命的な破断を防止できる溶接構造体およびその溶接方法を提供する。

【解決手段】溶接継手に発生した脆性き裂の伝播を妨げる耐脆性き裂伝播性に優れた溶接構造体の溶接方法であって、脆性き裂が伝播する可能性のある突合せ溶接継手において、脆性き裂を停止させる領域に対し、当該領域の突合せ溶接継手の一部をガウジング、あるいは機械加工により除去した後、当該部分を補修溶接することにより突合せ溶接部に比べて高い韌性を有し、かつ、突合せ溶接部の長手方向に対する外縁方向の角度 $\phi$ が10度以上、60度以下である補修溶接部を形成することを特徴とする耐脆性き裂伝播性に優れた溶接構造体およびその溶接方法。

【選択図】 図3

## 認定・付加情報

特許出願の番号	特願 2004-292028
受付番号	50401695169
書類名	特許願
担当官	第三担当上席 0092
作成日	平成16年10月 8日

## &lt;認定情報・付加情報&gt;

## 【特許出願人】

【識別番号】	000006655
【住所又は居所】	東京都千代田区大手町2丁目6番3号
【氏名又は名称】	新日本製鐵株式会社
【代理人】	申請人
【識別番号】	100097995
【住所又は居所】	東京都港区虎ノ門1丁目15番11号 虎ノ門S Sビル5階 椎名・松本特許事務所
【氏名又は名称】	松本 悅一
【選任した代理人】	
【識別番号】	100074790
【住所又は居所】	東京都港区虎ノ門1丁目15番11号 虎ノ門S Sビル5階 椎名・松本特許事務所
【氏名又は名称】	椎名 疊

特願 2004-292028

出願人履歴情報

識別番号 [000006655]

1. 変更年月日 1990年 8月10日

[変更理由]

新規登録

住所

東京都千代田区大手町2丁目6番3号

氏名

新日本製鐵株式会社

# **Document made available under the Patent Cooperation Treaty (PCT)**

International application number: PCT/JP04/015202

International filing date: 07 October 2004 (07.10.2004)

Document type: Certified copy of priority document

Document details: Country/Office: JP  
Number: 2004-292028  
Filing date: 05 October 2004 (05.10.2004)

Date of receipt at the International Bureau: 03 March 2005 (03.03.2005)

Remark: Priority document submitted or transmitted to the International Bureau in compliance with Rule 17.1(a) or (b)



World Intellectual Property Organization (WIPO) - Geneva, Switzerland  
Organisation Mondiale de la Propriété Intellectuelle (OMPI) - Genève, Suisse

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning  
Operations and is not part of the Official Record**

## **BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- BLACK BORDERS**
- IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- FADED TEXT OR DRAWING**
- BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- SKEWED/SLANTED IMAGES**
- COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- GRAY SCALE DOCUMENTS**
- LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- OTHER:** \_\_\_\_\_

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.**